Guide d'affûtage, partie 5

Affûtage de chaînes avec une affûteuse, par exemple „Jolly"

En déplacement, l'affûtage avec la lime reste la meilleure solution. Mais si vous devez affûter plusieurs chaînes à la file ou affûter des chaînes très endommagées, il convient d'utiliser une affûteuse. Malheureusement il arrive souvent que le mode d'emploi de ces appareils (pas seulement celui des affûteuses) n'offre pas assez d'explications précises sur leur utilisation.

Nous allons essayer, tout en restant aussi bref que possible, de vous offrir les explications nécessaires et détaillées.

Premier point primordial:

Il est important de respecter les consignes de sécurité données dans votre mode d'emploi. Les affûteuses fonctionnent avec des outils à rotation très rapide et elles peuvent représenter un danger potentiel non négligeable.

Avez-vous des lunettes de protection sous la main? (illus. 1, mod. 74504). Vous allez en avoir grand besoin!

Illus 1

Contenu de ce guide d'affûtage

- **Affûteuses**
- **Prise en main / préparatifs**
- **Explication de la procédure standard pour la plupart des chaînes de tronçonneuses**
- **C'est parti!**
- **Astuces**

Affûteuses:

Différentes versions sont proposées sur le marché. Nous distinguons les affûteuses avec pré-réglage fixe de l'angle de coupe de la platine supérieure (p. ex. notre Jolly Mini: mod. 9509) et les affûteuses sur lesquelles cet angle est réglable (p. ex. notre Jolly: mod. 9507).

Il existe également des affûteuses avec un serrage manuel ou automatique de la chaîne. Cependant, cela n'impacte pas la façon de travailler.

Guide d'affûtage, partie 5

↓ Prise en main/derniers préparatifs:

Vous avez fixé l'affûteuse sur une table ou avez profité de la possibilité de la fixer au mur? Dans la négative, procédez à son installation (nous considérons qu'une hauteur de travail de env. 110 à 120 cm est optimale pour une personne qui travaille debout).

A la base de l'appareil se trouve généralement un petit rebord ou un marquage qui indique que l'affûteuse ne devrait pas être montée sur une table en dépassant ce rebord (marquage). Dans la cas contraire, la chaîne ne pourrait pas pendre librement pour tous les angles d'affûtage (illus. 2).

Illus. 2

A présent, l'affûteuse se trouve devant vous et vous avez peut-être sous la main une chaîne pour vous exercer. Vous est-il déjà arrivé de mettre en place un disque d'affûtage? L'épaisseur du disque doit être adaptée à votre chaîne afin d'obtenir un bon résultat d'affûtage.

Pas de la chaîne	**Disque d'affûtage adapté**		
	Largeur	Pour Jolly mod. 9507	Pour Jolly Mini mod. 9509
325" & 3/8" hobby	3,2 mm	32659	106547
3/8" & 404"	4,7 mm	32660	106548
Limiteur de profondeur	6,0 mm	32661	106549

Tableau 1: épaisseur du disque d'affûtage par rapport au pas de la chaîne.

Si vous devez changer de disque ou avant toute mise en place d'un disque, vérifiez qu'il ne présente aucun dommage et n'utilisez que des disques en parfait état (à l'oreille: si le disque résonne comme une «cloche», il est en bon état. S'il résonne de manière assourdie, il est endommagé). Il faudrait également faire tourner le disque à vide pendant une minute avant de vous rapprocher de la zone de danger du disque.

Si l'appareil vibre fortement, cela est généralement du à un déséquilibre du disque par rapport à la rotation. Il faudra alors le démonter et le remonter en le tournant légèrement. La plupart du temps, cela suffit pour améliorer la

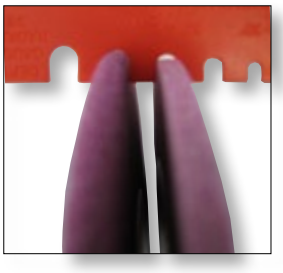
Guide d'affûtage, partie 5

situation. Avec un disque neuf, il est également possible de devoir meuler le bord du disque pour qu'il soit parfaitement circulaire.

A la fin du présent guide, vous trouverez des indications pour effectuer cet ajustement sur le disque.

Pour limer le tranchant des platines, le disque devrait être arrondi sur le bord extérieur. Si ce n'est pas le cas, vous pourrez réaliser vous-même l'arrondi à l'aide de la pierre à poncer qui est habituellement livrée avec l'appareil d'affûtage. Faites tourner le disque et apposez la pierre aux endroits nécessitant un ajustement. Un gabarit, généralement livré avec l'affûteuse vous permet de vérifier l'arrondi de votre disque.

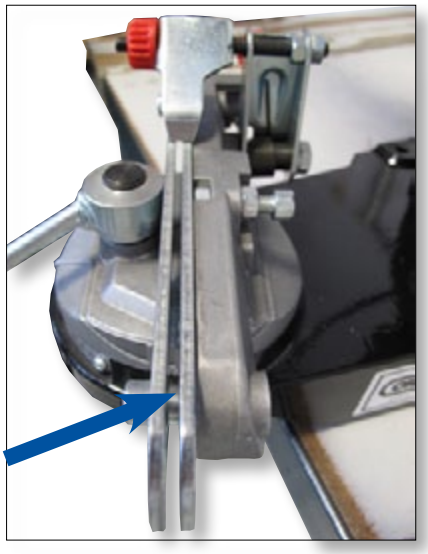
De quoi à l'air votre disque? (illus. 3). C'est bon à gauche, pas bon à droite.



Illus. 3

↓ Préparation et vérification du guide de chaîne:

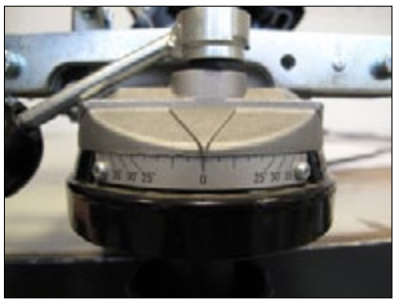
Toutes les affûteuses possèdent une sorte de guide de chaîne dans lequel est insérée la chaîne (illus. 4).



Illus. 4

Ce guide est pivotant et équipé d'une graduation exprimée en degrés (illus. 5).

Souvent, il peut également être glissé vers l'avant et vers l'arrière ou être incliné de 10° vers l'avant et vers l'arrière (illus. 6).



Illus. 5

Cependant, ce mécanisme d'inclinaison est difficile à faire fonctionner et pour cette raison l'utilisateur ne le découvre quasiment jamais. Le plus simple est de rendre ce mécanisme plus aisé en le faisant fonctionner à plusieurs reprises. Pour ce faire, dévissez le grand boulon sous le guide de chaîne et tirer ou poussez le guide pour provoquer l'inclinaison.

Le réglage de l'angle se fera également par ce biais et son mécanisme sera facilité par des manipulations répétées. Si, malgré tout rien ne bouge, un peu de graisse au bon endroit solutionnera le problème.

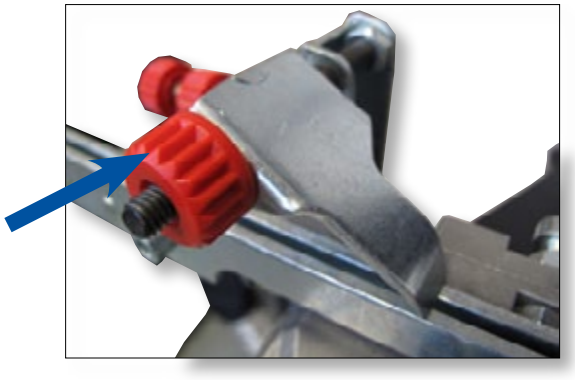
Illus. 6

Sur certains appareils (p.ex. notre Jolly hydraulique), le guide de chaîne peut également être

Guide d'affûtage, partie 5

glissé de l'avant vers l'arrière.

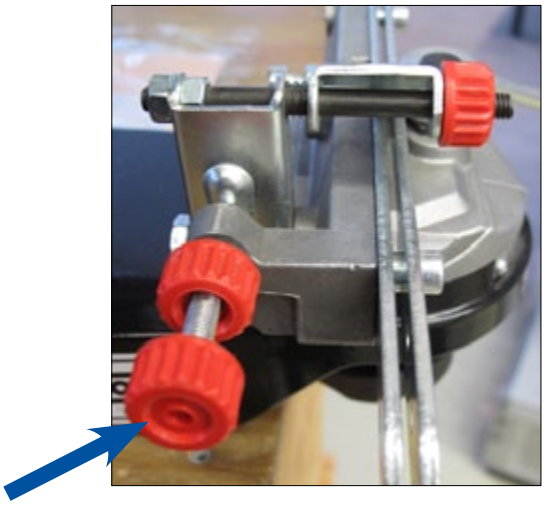
Veillez à ce que le guide de chaîne soit d'office placé en position zéro. Vous pouvez vérifier cette position «0» sur la graduation latérale. Ensuite il faut encore vérifier le fonctionnement de la griffe. Généralement, elle ressemble à cela (illus. 7):



Illus. 7

Par son propre poids, elle doit tomber vers le bas, sur le guide de chaîne et être très mobile. La plupart du temps, la griffe possède une vis de réglage sur l'arbre. Cette vis vous permet de déplacer la griffe latéralement au guide de chaîne. Nous réglons cette vis de sorte à ce que la griffe se retrouve au centre du guide de chaîne.

Par ailleurs, la griffe est fixée à un levier qui est lui-même maintenu en position par un ressort puissant et une vis de réglage (illus. 8). Cette vis de réglage servira plus tard à régler la longueur de platine et donc la quantité qui doit être enlevée par l'affûtage. Le levier devrait être très mobile et revenir tout seul à sa position initiale après avoir été bougé.



Illus. 8

Tout fonctionne comme prévu?

Explication de la procédure standard pour la plupart des chaînes

Dans un premier temps, les tranchants doivent être mis en état. Dans un second temps, les limiteurs de profondeur devront être ajustés à la bonne distance.

Les préparatifs sont presques terminés et nous pourrons bientôt commencer l'affûtage proprement dit.

Etappe 1

Nous posons la chaîne sur le guide chaîne. La chaîne doit être posée comme indiqué sur l'illus. 9:

Illus. 9

La chaîne devrait se laisser glisser facilement dans une direction, sachant que la griffe la l'empêche de glisser vers l'autre direction.

Guide d'affûtage, partie 5

Afin de mettre la chaîne dans la bonne position d'affûtage, tirez-la doucement vers l'avant et observez la griffe.

Si la griffe derrière la platine supérieure tombe vers le bas, il faut tirer légèrement dans le sens contraire afin de la replacer exactement derrière la platine. Ceci est la position dans laquelle la chaîne sera serrée dans le guide chaîne.

Commençons avec les gouges de droite.

Connaissez-vous l'angle d'affûtage optimal pour votre chaîne?

Dans la négative, vérifiez sur le tableau en fin de ce guide ou travaillez avec les valeurs standard suivantes (valables pour de nombreuses chaînes KOX): 30° pour des chaînes à gouges demi-rondes et 25° pour les chaînes à gouges carrées.

Pour obtenir le bon angle d'affûtage, désserrez le guide chaîne pour le déplacer vers le bon angle en respectant le sens des aiguilles de la montre et serrez-le à nouveau. Cette étape est représentée par l'illus. 10.

Illus. 10

Réglage du levier

Sur la plupart des affûteuses, le disque d'affûtage se trouve directement sur l'arbre du moteur. Celui-ci est fixé à un levier soutenu par un ressort et équipé d'une poignée. Ce levier est généralement réglable latéralement à un angle de 90° et 45°.

Certaines affûteuses comme par exemple notre Jolly Mini ont un angle pré-réglé de 60°. Il s'agit là de l'angle le plus souvent utilisé.

Veuillez donc régler l'angle à 60° (illus. 11).

Illus. 11

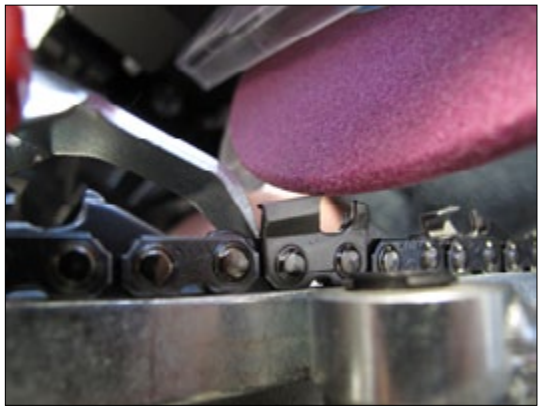
Ajustement de la griffe

A présent, dirigez le levier lentement vers le bas et observez à quel endroit le disque d'affûtage se pose sur la chaîne. Ce faisant, l'affûteuse n'est pas encore allumée!

Procédez avec prudence afin de ne pas endommager le disque d'affûtage.

Guide d'affûtage, partie 5

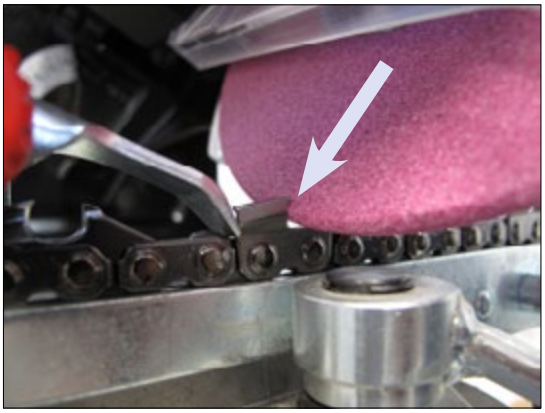
A présent, le disque d'affûtage ne touche certainement pas encore l'endroit désiré (illus. 12).



Illus. 12

Pour cela, il faut que la griffe soit réglée (et la chaîne déplacée en fonction) de manière à ce que le disque d'affûtage plonge entre la platine supérieure et le limiteur de profondeur (illus. 13).

Maintenant, à l'aide de la vis se trouvant sur le levier, il faut procéder au réglage de la hauteur du disque d'affûtage. La hauteur devrait être réglée de manière à ce que l'arrondi du disque d'affûtage s'arrête tout juste en dessous de la platine supérieure et qu'on atteigne le début de la face plate du disque.



Illus. 13

Le disque d'affûtage devrait donc être bien parallèle au tranchant de la platine supérieure. Si ce n'est pas le cas, vérifiez encore une fois, si l'angle d'affûtage sélectionné correspond à l'angle que vous avez choisi ou, plus précisément, à l'angle qui correspond à votre chaîne.

Vérifiez également si le disque d'affûtage pourrait éventuellement toucher la griffe. Si c'est le cas, celle-ci peut être réglée latéralement à l'aide d'une vis de réglage, afin d'éviter d'entrer en contact avec le disque d'affûtage. Cela s'avère particulièrement nécessaire lorsque la longueur restante des gouges est très réduite.

Pensez à mettre vos lunettes de protection!

↓ C'est parti; on allume l'affûteuse!

A présent, vous tirez doucement le levier vers le bas. Le disque d'affûtage passera tout près de la gouge sans l'entammer. Vérifiez encore une fois la hauteur illus. 13.

Si tout est parfait, vous pouvez laisser remonter le levier.

Affûtage de la première gouge

Relâchez le serrage sur le guide chaîne. A l'aide de la vis de réglage de la griffe, la chaîne est entraînée vers l'avant d'une gouge, précisément celle que vous voulez affûter. Serrez à nouveau

Guide d’affûtage, partie 5

la chaîne dans le guide et poussez à nouveau le levier vers le bas, tout doucement. Le disque d’affûtage devrait alors meuler la gouge.

Il faudra enlever assez de matière pour que le tranchant de la gouge soit tout droit et qu’il prenne un aspect métallique brillant sur sa face intérieure (illus. 14).

Illus. 14

Afin d’obtenir des gouges de même longueur en fin de parcours, vous devez vous baser sur la gouge la plus courte (ou la plus fortement endommagée). Le mieux est de choisir cette gouge pour débuter votre travail.

Si vous devez prélever beaucoup de matière en meulant, il y a un risque d’échauffement excessif de la gouge (qui «recuit» ou devient «bleue»). Ceci peut être évité en poussant le levier vers le bas par paliers et en travaillant petit à petit.

Voilà, vous pouvez passer à la gouge droite suivante sur la chaîne

Désserrez, entraînez la chaîne à la main jusqu’à ce que la griffe tombe derrière la nouvelle gouge droite. Tirer légèrement la chaîne en arrière jusqu’à ce que la griffe se trouve précisément derrière la gouge et serrez à nouveau la chaîne dans le guide.

Poussez à nouveau le levier vers le bas et meulez la gouge comme décrit précédamment. Répétez l’opération jusqu’à ce que toute les gouges de droite soient affûtées.

Changement de cap vers les gouges de gauche

Il faut maintenant changer le réglage de l’affûteuse pour pouvoir travailler sur les gouges de gauche. Désserrez le guide chaîne et pivotez par delà le point zéro vers le même angle que celui utilisé pour les gouges de droite et serrez à nouveau le guide.

A présent il faut positionner la chaîne jusqu’à ce que la griffe se trouve derrière une gouge de gauche, tirer légèrement vers l’arrière et fixer la chaîne.

Théoriquement, les gouges de gauche de-

Guide d'affûtage, partie 5

vraient finir à la même hauteur que celles de droite et vous pouvez commencer à affûter les gouges de gauche.

Malheureusement, ce système dépend réellement de plusieurs facteurs qui viennent s'ajouter et, dans la pratique, cela a généralement pour conséquence que les gouges n'ont jamais la même longueur sans ajustements supplémentaires.

C'est pourquoi le mieux est de procéder de la manière suivante: avant d'affûter la première gouge du côté opposé, désserrez légèrement la vis de réglage de la griffe.

Ensuite vous affûtez la première gouge. Visiblement, elle sera légèrement plus longue que celles de l'autre côté. Avancez à tâtons en tournant légèrement la vis de réglage et en mesurant la longueur restante de la gouge qui doit correspondre à la longueur des gouges droites. Dès que cette longueur est atteinte affûtez toutes les gouges de gauche.

Illus. 15

Voilà à quoi devront ressembler les tranchants: illus. 15.

Voici ce que l'on peut dire sur l'affûtage standard. Cette méthode donne de bons résultats sur la plupart des chaînes.

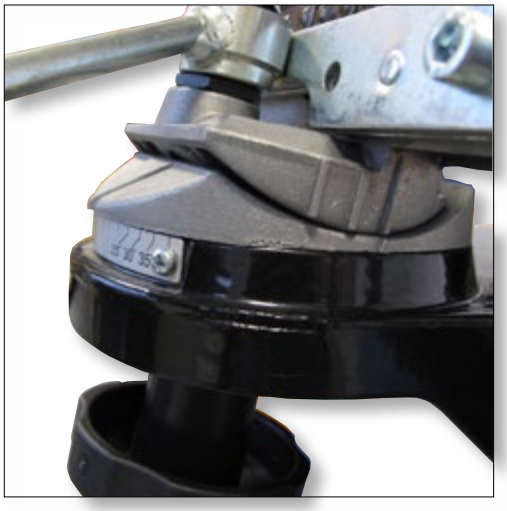
Optimisez l'affûtage / finesses

Partie 1: L'affûtage „par en dessous" c'est-à-dire avec un angle ascendant de 10°

Sur de nombreuses chaînes, il est recommandé de limer légèrement en biais vers le haut. Cette méthode d'affûtage peut également être réalisée avec une affûteuse. Nous expliquons ce procédé dans les deux variantes suivantes.

Variante 1: Guidage de chaîne inclinable

Votre guide chaîne est-il inclinable? Dans ce cas, vu de côté, il devrait ressembler à cela: illus. 16.



Illus. 16

Guide d'affûtage, partie 5

La grande vis à oreilles, placée sous le guide, est tout simplement dévissée un peu plus que nécessaire pour incliner le guide chaîne. Ceci vous permet d'incliner tout le guide chaîne de 10° vers l'avant ou vers l'arrière.

Pour les tranchant de droite, il faut pousser la vis à baillon vers l'arrière pour incliner la chaîne vers vous.

Pour les tranchant de gauche, tirez la vis à baillon vers vous; le guide chaîne va s'incliner en s'éloignant de vous. Après, vous serrez le guide chaîne comme d'habitude. Le reste du travail et analogue à la procédure standard.

Variante 2: Guide chaîne coulissant

Généralement, une graduation se trouve sur le côté de l'affûteuse (illus. 17).

Si vous désirez atteindre une inclinaison ascendante de 10°, le guide chaîne doit être glissé sur le marquage pour 10° vers l'avant ou vers l'arrière. Pour les tranchant de droite, glissez vers vous (l'avant), pour les tranchant de gauche, vous glissez le guide chaîne vers l'arrière (éloigné de vous).

Illus. 17

Partie 2: L'affûtage „X"

Le fabriquant Oregon a mis sur le marché des chaînes avec une capacité de coupe augmentée. Celles-ci ont une capacité de coupe plus importante que des chaînes standard.

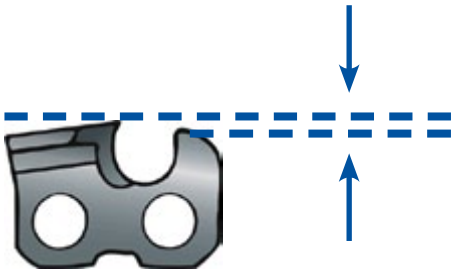
Dans les lignes de produits, ces chaînes sont désignées avec un „X". Elles se reconnaissent facilement car les tranchants de ces chaînes sont bleuis. Contrairement à la plupart des autres chaînes, elles sont affûtées avec un angle de coupe de platine supérieure de 55°, au lieu des 60° habituels.

Pour ce faire, le levier doit être réglé à 55°, l'angle devient donc légèrement plus pointu que l'angle standard de 60°. Naturellement, il est possible d'essayer de faire la même chose avec d'autres chaînes. Le reste du travail ne diffère en rien des descriptions précédentes.

Guide d'affûtage, partie 5

Etappe 2: Le limiteur de profondeur

Etant donné que la platine supérieure des gouges se réduit en biais vers l'arrière, la distance du limiteur de profondeur diminue (illus. 18) par l'affûtage répété de la chaîne. Ceci a pour conséquence une capacité de coupe de plus en plus réduite. Comme il est nécessaire de procéder à des modifications de l'affûteuse pour affûter les limiteurs de profondeur, il convient d'affûter dans un premier temps toutes les gouges de toutes les chaînes et ensuite tous les limiteurs de profondeur.



Illus. 18

Il faut éteindre l'affuteuse et, par mesure de précaution, retirer sa fiche de la prise électrique. Le levier doit être remonté à la verticale (90°) afin de pouvoir faire le montage dans les meilleures conditions.

A présent, il faut retirer le disque d'affûtage arrondi pour le remplacer par un disque large, non arrondi (vérifiez toujours votre disque d'affûtage pour vous assurer qu'il n'est pas endommagé! Faites le test de la cloche. Ne monter qu'un disque en parfait état!).

Pour notre affûteuse Jolly et l'affûteuse hydraulique Jolly, ce disque est large de 6 mm (mod. 32661) et inclus dans la livraison standard. Eventuellement, il peut ne pas être compris dans la livraison de l'affûteuse sur laquelle vous travaillez. Il peut cependant être acquis facilement. (Le disque d'affûtage adapté pour notre modèle Jolly Mini: mod. 106549.)

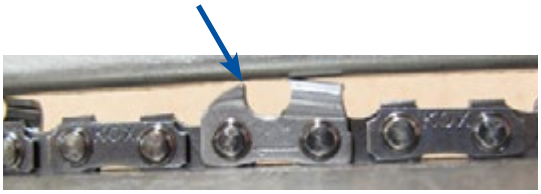
Après avoir raccordé à nouveau l'affûteuse au secteur, il faut vérifier que le disque tourne proprement et le laisser tourner pendant une minute à titre d'essai.

Si vous regardez votre limiteur de profondeur, vous constaterez qu'en général, il est légèrement en pente et arrondi. On obtient cette inclinaison en réglant le levier à un angle de 10°, sur 80°, après avoir monté le disque. Sur les affûteuses avec angle fixe, le disque d'affûtage doit être meulé pour obtenir cette pente.

Il existe une certaine distance entre le limiteur de profondeur et la platine supérieure de la gouge ou du tranchant.

Guide d'affûtage, partie 5

Cette distance, appelée distance de limiteur de profondeur possède une valeur optimale. Pour la plupart des chaînes, cette valeur est de 0,025" ou de 0,64 mm. Voici un visuel pour illustrer la distance du limiteur de profondeur: illus. 19.



Illus. 19

Une distance de limiteur de profondeur trop importante représente un risque de sécurité, le danger de recul (kickback) de la tronçonneuse augmente et l'usure de la chaîne augmente considérablement (l'usure de l'utilisateur également car la chaîne est très bruyante)!

Cette distance peut être mesurée de différentes façons. La méthode utilisant du matériau plat et un gabarit de profondeur s'est cependant avérée être la meilleure pour le travail sur une affûteuse. La plupart du temps, il n'y a pas assez de place pour une jauge de limiteur de profondeur ou d'autres gabarits sur l'appareil lorsque la chaîne est en place.

Disposez-vous d'un matériau plat, si possible en métal? Il devrait avoir une longueur de env. 10 cm. Vous aurez également besoin d'un gabarit de profondeur, épais de 0,6 mm, mais mieux encore de 0,64 mm. Prenez un pied à coulisse et mettez-vous à la recherche d'un gabarit adapté.

Quelque part dans votre atelier, vous avez certainement un morceau de tôle, de plastique ou dans une autre matière stable qui affiche l'épaisseur nécessaire ou légèrement plus épais. Vous pourriez même limer ce morceau à la dimension recquise de 0,64 mm.

A présent, vous allez placer le matériau plat sur les platines supérieures des gouges et vérifiez la distance entre le matériau plat et le limiteur de profondeur avec le gabarit de profondeur.

Illus. 20

Si le gabarit passe tout juste entre les deux, alors la distance de limiteur de profondeur est la bonne. Si le gabarit ne passe pas, la distance est alors trop basse ou le limiteur de profondeur est trop haut.

Si la distance est trop basse, procédez de la manière suivante.

Guide d'affûtage, partie 5

Abaisser le limiteur de profondeur:

Le guide chaîne est réglé sur 0°, il n'indique donc plus aucune rotation latérale. Le guide chaîne ne doit pas non plus être incliné ou glissé vers l'avant ou vers l'arrière. La chaîne repose sur le guide chaîne et, à l'aide de la vis de réglage de la griffe, elle est placée vers l'avant ou vers l'arrière jusqu'à ce que le disque d'affûtage touche le limiteur de profondeur (illus. 20).

Serrez la chaîne dans cette position.

A présent, il faut limiter le levier à l'aide de sa vis de réglage de telle manière qu'il ne puisse pas descendre plus loin que juste avant le limiteur de profondeur.

N'oubliez-pas de mettre vos lunettes de protection!

Allumez l'affûteuse. Baissez le levier jusqu'à la butée. Ouvrez la vis de la butée et faites descendre le levier jusqu'à ce que le disque d'affûtage soit en contact avec le limiteur de profondeur.

Voici le point de départ pour limer le limiteur de profondeur. Si vous dévisser légèrement la vis de butée du levier, vous enlèverez plus de matière à la prochaine descente du levier.

Ce travail demande beaucoup d'attention et de vigilance, il faut avancer par petites touches pour limer le limiteur de profondeur. Mesurez, limez, mesurez, jusqu'à ce que la distance soit atteinte. N'oubliez-pas; ce qui est limé...est limé!

A présent, les choses avancent plus vite: vous transportez la chaîne gouge après gouge à travers le guide chaîne et vous limez les limiteurs de profondeur jusqu'à la butée du levier. Pour ce travail, il n'est pas nécessaire de faire la différence entre côté droit et côté gauche. Cependant, vous devriez toujours manipuler le levier avec la même force afin d'obtenir un résultat homogène.

Par mesure de sécurité, lorsque vous attaquez une autre chaîne, pensez à d'abord à revisser en partie la vis de butée du levier afin que ce

Guide d'affûtage, partie 5

dernier ne puisse pas descendre totalement jusqu'à la chaîne. Vérifiez la position du limiteur de profondeur et corrigez-la si nécessaire.

Puis, reprenez le tout comme décrit ci-dessus: vérifiez si la distance du limiteur de profondeur est trop faible, procédez par petites touches pour obtenir la bonne distance et poursuivez avec les autres limiteurs de profondeur.

Voici à quoi ressemble une chaîne bien affûtée: illus. 21.

Illus. 21

Problèmes courants

„tranchant bleu", chaînes recuites, bavures sur le tranchant

Causes	Solutions
Trop de matière enlevée en trop peu de temps	Travailler plus lentement, par petites étapes
Disque d'affûtage „noir", disque d'affûtage lisse et sâle	Passez la pierre à poncer sur le disque d'affûtage

La chaîne suit la coupe. La coupe prend une forme arquée.

Causes	Solutions
Les gouges n'ont pas la même longueur	En changeant du côté droit vers le côté gauche ou l'inverse, mesurez et réglez jusqu'à obtention d'une longueur identique
Les gouges ne sont pas affûtées selon le même angle	Respecter le réglage de l'angle pour le côté droit et le côté gauche

Guide d'affûtage, partie 5

Limiteurs de profondeur irréguliers	Faire une mesure de contrôle, éventuellement réduire d'abord un côté, régler à nouveau et réduire l'autre côté

Vitesse de coupe trop faible

Causes	Solutions
L'affûtage n'est pas assez profond, le rayon du disque d'affûtage ne doit pas être en dessous de la platine supérieure	Régler la butée du levier de manière à ce que le rayon du disque d'affûtage se trouve totalement en dessous de la platine supérieure. Ne descendez pas trop.
Le disque d'affûtage est trop épais	Choisissez un disque d'affûtage adapté
Le disque d'affûtage a un rayon trop élevé à cause de l'usure	Poncer le disque d'affûtage et vérifiez avec le gabarit si le rayon est adapté à l'épaisseur du disque.
Limiteurs de profondeur trop haut	Limer les limiteurs de profondeur

La chaîne s'émousse trop rapidement

Causes	Solutions
Le tranchant est recuit	Travaillez plus lentement, pas à pas, poncez régulièrement le disque d'affûtage.
Angle trop pointu	Réduire l'angle d'affûtage et/ou l'angle de coupe de la platine supérieure aux valeurs recommandées

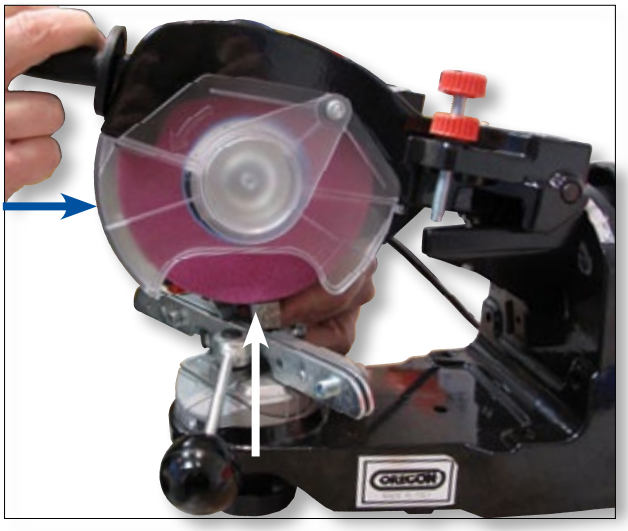
Guide d'affûtage, partie 5

Limiteur de profondeur trop bas	Vérifiez et limer à nouveau si nécessaire
Disque d'affûtage trop fin	Sélectionnez un disque d'affûtage adéquat

Guide de ponçage du disque d'affûtage en cas de désiquilibre de la rotation

Si le disque d'affûtage n'est pas tout à fait circulaire, il se forme un déséquilibre de la rotation qu'il faut éliminer. Pour ce faire, dressez le levier à la verticale à 90°. Réglez le guide sur 30° à droite, afin que le bout droit soit dirigé vers l'arrière. Ce guide sert à présent comme support pour la pierre à poncer.

Machine éteinte, il faut à présent prendre conscience de la zone de danger. Si vous êtes debout à droite de la machine et que le disque d'affûtage représentait une montre, la zone de danger va de 6 heures à 9 heures (illus. 22).



Illus. 22

Si la machine tourne, il faut que rien ne soit coincé entre le guide et le disque d'affûtage. Le disque d'affûtage pourrait être détruit, la pierre à poncer pourrait être éjectée ou les deux phénomènes pourraient se conjuguer et créer une situation vraiment très dangereuse. .

En raison de la construction de la machine, vous n'avez que très peu de place pour la main et pour tenir la pierre à poncer. Il faut donc faire très attention. Posez la pierre à poncer sur la machine comme vous le voyez sur l'illus. 22.

Si vous baissez le levier, la pierre à poncer devrait toucher le disque sur la position correspondant à env. 5 heures. Eventuellement, il faudra également régler la vis de butée afin que le levier puisse être abaissé suffisamment.

A présent, vous pouvez commencer à poncer le disque d'affûtage. Il est primordial de porter vos lunettes de protection! Le port de gants en cuir est fortement recommandé. Allumez l'affûteuse, tenez fermement la pierre à poncer et abaissez lentement le levier. Aussitôt que le

Guide d'affûtage, partie 5

disque rencontre la pierre, contentez-vous de maintenir la position du levier.

Il faut éviter que le levier ne remonte. Si possible, essayez de maintenir le levier sans bouger. L'idéal est de prélever de la matière sur le rayon le plus grand, jusqu'à ce que le rayon soit de même taille partout. Afin d'empêcher une plongée trop importante du levier, le chemin devrait être restreint grâce à la vis de butée. Les vibrations devraient diminuer à présent.

Maintenant, il faut régler la vis de butée ou placer à nouveau la pierre à poncer sur le disque en répétant l'opération jusqu'à ce que le disque d'affûtage ait une circularité régulière. Généralement, il reste cependant une vibration résiduelle. Cela vient du fait que le disque est à présent plat à certains endroits et arrondi à d'autres.

La mise en forme de la totalité du disque sera la prochaine étappe. Elle est décrite dans le chapitre «Prise en main/préparatifs.

↓ Voici comment vous affûtez votre chaîne:

				Angle d'affûtage des platines supérieures				
Type de chaîne	**Pas**	**Forme de gouge**	**Angle d'affûtage**	**Standard**	**Version X**	**Position lime**	**Distance de limiteur de profondeur**	**Epaisseur disque d'affûtage**
13OM	1/4"	HM	30	60	55	0	0,64	3,2
2XKM	325"	HM	30	60	55	10	0,64	3,2
2XKS	325"	VM	25	60	55	10	0,64	3,2
23KL	325"	HM ML	30	60	55	0	0,64	3,2
3XKM	3/8"	HM	35	60	55	0	0,64	4,7
3XKS	3/8"	VM	25	60	55	10	0,64	4,7
63KS	3/8" H	HM	30	60	55	0	0,64	3,2
61KN	3/8" H	HM	30	60	55	0	0,64	3,2
4XKS	404"	VM	25	60	55	10	0,64	4,7
7XRD	3/8"	HM LS	10-15	50		10	0,64	4,7
95R	325"	HM LS	10	50		0	0,76	3,2
63RD	3/8" H	HM LS	5	60		0	0,64	3,2

HM = gouge demi-ronde VM = gouge carrée
LS = coupe longue ML = MicroLite
X = 3, 5 ou 6